Arab Republic of Egypt

EDICT OF GOVERNMENT

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

ES 4680 (2006) (Arabic): STANDARD TEST METHODS FOR SHRINKAGE OF TEXTILE FIBERS (SINGLE – FIBER TEST)

BLANK PAGE

BRUTUM FULMEN

IGNORANTIA JURIS NON EXCUSAT

PROTECTED BY COPYRIGHT

م ق م : ٢٠٠٦/٤٦٨٠

الطريقة القياسية

لاختبار انكماش الشعيرة النسجية

(اختبار الشعيرة المفردة)

جمهورية مصر العربية
الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

تاريخ الاعتماد : ٢٠٠٦/٤/٢

كل الحقوق محفوظة للهيئة، ما لم يحدد خلاف ذلك، ولا يجوز إعادة إصدار أى جزء من المواصفة أو الانتفاع به فى أى شكل وبأى وسيلة إليكترونية أو ميكانيكية أو خلافها ويتضمن ذلك التصوير الفوتوغرافى والميكروفيلم بدون تصريح كتابى مسبق من الهيئة أو الناشر.

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

العنوان : ١٦ ش تدريب المتدربين – السواح – الأميرية.

تليفون : ٢٨٤٥٥٢٢– ٢٨٤٥٥٢٤

فاكس : ٢٨٤٥٥٠٤

بريد الكترونى : moi@idsc.net.eg

موقع الكترونى : www.eos.org.eg

م ق م ٤٦٨٠ /٢٠٠٦

مقدمة

م ق م ٤٦٨٠ /٢٠٠٦ الخاصة بالطريقة القياسية لاختبار انكماش الشعيرة النسجية (اختبار الشعيرة المفردة) متماثلة فنيا مع مواصفات الجمعية الامريكية للاختبار والمواد رقم ٥١٠٤ /١٩٩٦

وتلغى وتحل محل أخر إصدار لها عام ٢٠٠٤

قام بإعداد هذه المواصفة لجنة التوافق رقم ١/٤ الخاصة بالشعيرات والخيوط

www.pdftron.com PDFSecure Demo

الطريقة القياسية
لاختبار انكماش الشعيرة النسجية
(اختبار الشعيرة المفردة)

١- المجال

١/ ١ تستخدم هذه الطريقة لقياس انكماش الشعيرة المفردة المجعدة والغير مجعدة عندما تعرض لهواء ساخن أو ماء تقترب درجة حرارته من درجة الغليان.

ملحوظة:

لاختبار حزمة الألياف للانكماش راجع طريقة الاختبار D2102.

١/١/١ طريقة الاختبار هذه تستخدم أيضاً لألياف الخصلات والألياف المستخرجة من حبل أو من خيط.

١/٢/١ القيم المحددة بنظام الوحدات الدولية أو وحدات البوصة –رطل يجب اعتبارها منفصلة كمواصفة . والقيم المحددة بكلا النظامين ليست متكافئة تماماً ، ولهذا كل نظام يستخدم متنقلاً عن الآخر.

١/ ٢ تستخدم هذه الطريقة أيضا فى قياس الشعيرات المفردة أو المستمرة المقطوعة من الخيط أو الحبل.

١/ ٣ هذه المواصفة لا تفى بكل إجراءات الأمان لو وجدت مرتبطة باستخدامها . وهى مسئولية مستخدم هذه المواصفة ليضع التطبيق المناسب للأمان والصحة.

٢- المواصفات المكملة

ASTM D 123 Terminology Relating to Textiles.

ASTM D 1577 Test Methods for Linear Density of Textile Fibers.

ASTM D 1776 Practice for Conditioning Textiles and Textiles for Testing.

ASTM D 2102 Test Method for Shrinkage of Textile Fibers (Bundle Test) .

ASTM D 2258 Practice for Sampling Yarn for Testing.

ASTM D 3333 Practice for Sampling Man -Made Staple Fibers, Silver, or Tow for Testing.

ASTM Adjunct TEX-PAC.

٣- التعاريف

٣/ ١ الانكماش :
هو التغير فى بعد أو أكثر للخامة.

١/١/٣تعليق :
فى هذه الحالة يحدث نقص فى الطول (انكماش) ، وقد يحدث فى بعض الحالات أن يزداد الطول بدلا من أن ينقص وعندئذ تعرف هذه الزيادة بالانكماش السلبي.

٢/١/٣ لتعريف المصطلحات الآخرى المستخدمة فى هذه المواصفة (ارجع إلى D123)

٤- ملخص الطريقة

٤/ ١ يتم وضع الشعيرة المكيفة المفردة لشد خفيف بين الفكين ، ثم تقاس المسافة بينهما (المسافة بين نقطتى مقبض الفكين فى وجود الشعيرة).
- بعد ذلك يتم إبعاد الحمل عن الشعيرة ثم تعرض لظروف الاختبار (ماء تصل درجة حرارته تقريباً من درجة الغليان أو هواء ساخن عند درجة حرارة معينة) أنظر الجدول (١) ٠ عندئذ يعين طول الشعيرة بعد إعادة تكييفها تحت نفس الحمل ثم تحسب قيمة الانكماش.

٥- طريقة الاستخدام

٥/ ١ هذه الطريقة مقبولة الاستخدام للشحنات التجارية من الألياف النسجية ، وينصح باتخاذ الاحتياطات اللازمة فى حالة وجود اختلافات فى دقة النتائج بين المعامل ، وتجرى اختبارات مقارنة مقارنة كما فى ١/١/٥ أنظر البند (١٣) لمعلومات المعمل الواحد.

٥/ ١/ ١ فى حالة وجود اختلافات على النتائج بين البائع والمشترى ، فإنه يتم إجراء اختبارات مقارنة لتحديد ما إذا كان هناك تحيزا احصائيا بين المعامل من عدمه ٠ لذا يجب أن يقوم كل من الطرفين بسحب مجموعة متجانسة (عشوائيا بقدر الإمكان) ومتساوية من عينة الاختبار وذلك من لوط الألياف موضوع الخلاف ، ثم تقارن متوسطات نتائج المعامل باستخدام اختبار (ت) الاحصائى عند مستوى احتمال مناسب ومتفق عليه قبل إجراء الاختبار ٠ وفى حالة وجود تحيز احصائى ، يبحث عن سببه ويتم تعديل نتائج الاختبار لدى البائع والمشترى على أساسه ، أو يفسر البائع للمشترى وجود هذا التحيز لوضعه فى الاعتبار عند اختلاف النتائج ٠

٥/ ٢ يمكن استخدام نتائج هذه الطريقة فى الأغراض الآتية :

٥/ ٢/ ١ التنبؤ بدرجة ثبات أبعاد الأقمشة عند إجراء العمليات الرطبة (المبللة) عليها ٠

٥/ ٢/ ٢ التنبؤ بدرجة ثبات أبعاد الأقمشة خلال مراحل التشغيل عند درجات الحرارة العالية ٠

٥/ ٢/ ٣ تستخدم كمقياس تحكم فى تصنيع بعض أنواع الشعيرات.

٦- الأجهزة والمواد

٦/ ١ جهاز انكماش الشعيرات المفردة :
يتكون من إطار معدنى لإمساك عدد من الشعيرات الفردية ، وسيلة لإزالة إجهاد الشعيرات أثناء تعرضها للاختبار ، تدريج لقياس طول الشعيرة فى موضع الاختبار أو باستخدام مقياس الأبعاد المتقاربة بدقة ، وفى كلتا الحالتين يجب أن يسمح المقياس المستخدم بقياس طول ٥٠ مم على الأقل وذو قدرة للقياس إلى أقرب ٠,٥ مم ٠ ويوضح الشكل (١) رسما تخطيطيا لأحد الأجهزة حيث يستخدم فيه عمود ممغنط لإمساك الشعيرات ٠

٦/ ٢ المواسك (الكلبسات) وهى ذات وزن معروف ، مصنعة من سبيكة ممغنطة حيث تستخدم فى فرد الشعيرات بتأثير وزن خفيف ٠ يجب معايرة هذه المواسك لضمان تأثير شد قدره ٠,١١ ملى نيوتن/تكس (٠,١ جم / دينير) بمعنى أننا نستخدم مع شعيرة ٠,١١ تكس (دنير) ماسكا كتلته ٠,١ جم ٠

٦/ ٣ شريط حرارى :
يستخدم لتثبيت شعيرات الاختبار تحت العمود المتحرك للجهاز شكل (١).

٦/ ٤ مقياس الأبعاد المتقاربة :
يستخدم لقياس طول العينة فى حالة طلب زيادة دقة النتائج لضمان زيادة دقة القياس.

٦/ ٥ لوحة الأعداد :
هى لوحة (٢٠ × ٢٠) سم مغطاه بقماش ذى وبرة قصيرة بلون مناسب لإظهار الشعيرات المختبرة.

٦/ ٦ فرن ، ذو تهوية وله القدرة على درجة حرارة الاختبار بين ± ٢ س (٥ ف) لاختبار الهواء الساخن.

٦/ ٧ صمام مائي يحفظ درجة حرارة الاختبار بين ± ١ س (٢ ف) وذلك لماء الاختبار الساخن أو المغلي.

٧- سحب العينات

٧/ ١ سحب عينات من اللوط:

عينة اللوط (القابلة للاختبار) تؤخذ عشوائياً من عدد من الحاويات من الشحنة المنصوص عليها فى تداول الخامة أو اتفاق آخر بين المشترى والمورد ، قبل الاتفاق الذي يستخدم المواصفة D3333 أو D2258 ، وتعتبر حاويات الشحنة وحدات العينة الأولية.

ملحوظة ١ :
المواصفات الموفية بالغرض أو التى يتفق عليها بين البائع والمشترى ، يجب الأخذ فى الاعتبار ما قد يكون من اختلاف داخل حاويات الرسالة أو وحداتها وكذلك بين عبوات هذه الوحدات وبين تلك المسحوبة بمعرفة معمل آخر مما يستلزم معه وضع خطة لسحب العينات بأقل ما يمكن من المخاطر يتحملها المنتج والمستهلك ، وأيضا للوصول إلى مستوى أداء مقبول فى إنجاز النتائج بكفاءة عالية .

ملحوظة ٢ :
توصيف متكافئ أو اتفاق آخر بين المشترى والمورد يتطلب الأخذ فى الحسابات التباين بين وحدات الشحن ، بين العبوات ، أو وحدات عينات المعمل بين وحدة الشحن ، وبين عينات من عبوة واحدة ، أو وحدة عينة معمل آخرى لتعطى خطة سحب عينات والتى تحمل مخاطرة واضحة للمنتج ، ومخاطرة العميل بقبول مستوى الجودة ، ومستوى الكمية المحددة.

٢/٧ عينة المعمل :
عينة المعمل المقبولة للاختبار تؤخذ عشوائيا من كل حاوية مشحونة من عينة اللوط عدد وحدات عينات المعمل كما هو وارد فى التوصيف العملي للخامة أو الاتفاق بين المشترى والمورد كما فى D3333 أو D2228 / كما هو مناسب.
من المفضل نفس عدد وحدات عينات المعامل تؤخذ من كل حاوية من عينة اللوط ،إذا ما اختلفت عدد العينات المأخوذة من الحاويات من عينة المعمل . تحدد عشوائياً عدد العينات . وحدات المعمل التى تم سحبها من الحاويات.

١/٢/٧ خصلة ألياف – تسحب ٥٠ جم من وحدات عينات المعمل .

٢/٢/٧ الشريط (او الكورة) أو الحبل يسحب واحد متر من الطرف النهائي والذي له مظهر نظيف ومتناسق.

٢/٣/٧ الخيوط :
يحضر ٥٠ متر على الأقل فى شكل شلة من كل عبوة.

٣/٧ عينات الاختبار:
تسحب عشر عينات عشوائية من وحدة عينه معمل ، وإذا كان الانحراف المعيارى المحدد للعينات العشرة أكبر من القيمة المتفق عليها بين المشترى والمورد ، تستمر الاختبارات فى مجاميع حتى عشر عينات من نفس وحدة عينة المعمل حتى يكون الانحراف المعيارى لجميع العينات المختبرة لا يزيد عن القيمة المتفق عليها ، أو إيقاف الاختبار بعد عدد معين وذلك بالاتفاق.

١/٣/٧ يفك الزوى بعناية قبل سحب العينات من الخيوط باستخدام ملاقيط وتمسك العينات من نهاياتها ، ويفك العدد المطلوب من وحدات عينات المعمل للاختبار ٠ وفى بعض الحالات لا يتم اختبار العينات مباشرة ، ولذلك توضع العينات على لوحة عينات لتخزينها حتى وقت اختبارها.

٨- تحضير عينة الاختبار

٨/ ١ يتم تحديد الكثافة الطولية للخامة ، طبقا للمواصفة القياسية المصرية م٠ق٠م رقم ٧٥٦ (تقدير الكثافة الطولية للشعيرات بطريقة الوزن) ٠

٨/ ٢ تؤخذ وزنات متتابعة للمواسك للتأكد من تناسب وزن الشعيرة المراد اختبار انكماشها ٠

٨/ ٣ يؤخذ عشوائيا عدد الشعيرات المراد اختبارها من عينة المعمل ٠

٨/ ٤ توضع الشعيرات على لوحة التحضير ٠

٩- التكييف

تكيف العينات طبقا للمواصفة القياسية المصرية م٠ق٠م رقم ٢٤١ (طريقة تقدير الرطوبة النسبية وطريقة إعداد الخامات النسجية للاختبار) ٠

١٠- الخطوات

١٠/ ١ توضع الأطوال المقاسة فى جو الاختبار القياسى(٢١± ١) ْس ، (٧٠±٢) ف ، (٦٥±٢) ٪ رطوبة نسبية ٠

١٠/ ٢ توضع فى نهاية كل شعيرة ماسك ذو وزن مناسب لها لضمان عدم حدوث أى مط للعينة وحتى لا تتأثر قيم النتائج ٠

١٠/ ٣ توضع قطعة من الشريط الحرارى (٦,٥ × ٦,٥) مم على الطرف الآخر من كل شعيرة مع ترك مسافة ٢٥ مم على الأقل بين الشريط والماسك ٠

١٠/ ٤ يرفع العمود المتحرك الموجود أعلى الجهاز وتلصق نهاية الشعيرة ذات الشريط الحرارى على جسم الجهاز عند مكان اختبار الشعيرة بحيث يكون الطرف السفلى للشريط واقعا عند حافة إطار الجهاز تماما ٠

١٠/ ٥ يترك (مباشرة) العمود المتحرك لينزلق بطرف الشعيرات إلى وضعه الطبيعى ٠

١٠/ ٦ يسمح للخصل بأخذ امتدادها كاملا أمام تدريج الجهاز ٠

١٠/ ٧ يقاس الطول الممتد لأقرب ٠,٥ مم باستخدام تدريج الجهاز مع اعتبار نقطة الذراع المتحرك هى نقطة الصفر ، ونقطة قبض الماسك هى الطول الممتد للشعيرة ٠

١٠/ ٨ يتم تسجيل طول الشعيرة ٠

:

لزيادة دقة قياس الطول الممتد للشعيرة يمكن استخدام مقياس الأبعاد المتقاربة بدقة ٠

١٠/ ٩ يتم إرخاء الشعيرة بوضع المواسك على مغناطيس العمود المتحرك ٠

١٠/ ١٠ يتم تعريض العينة الموجودة فى الماسك إلى ظروف الاختبار المحددة ٠

١٠/ ١١ يرفع ماسك العينة من ظروف الاختبار وتعاد رطوبة العينة إلى جو الاختبار القياسى ٠

١٠/ ١٢ ترفع المواسك من المغناطيس بحرص حتى نتجنب حدوث مط بالعينة ٠

١٠/ ١٣ تعاد الخطوات من ٦/٩ إلى ٧/٩ لقياس الطول بعد المعالجة ٠

الجدول (١)

الخامة	درجة حرارة الوسط		زمن البقاء	
	ماء	هواء	ماء	هواء
قطن	٩٨	١٠٥	٣٠	٣٠
كتان	٩٨	١٣٠	٤٥	٣٠
صوف مغسول	٩٥	١١٠	٣٠	٢٠
صوف ملبد	٩٠	١٠٥	٣٠	٣٠
أكريلك	٧٥	١٠٥	٣٠	٣٠
نايلون	٩٧	١١٠	٣٠	٣٠
بولى استر	٧٠	١٠٥	٣٠	٣٠
بولى بروبلين	٨٠	١١٠	٣٠	٣٠
حرير رايون	٩٠	١٠٥	٣٠	٣٠

:

الهواء الساخن من خلال مبخر ٠

١١- الحسابات

١١/ ١ يحسب متوسط انكماش كل عينة لأقرب ٠,١ ٪ باستخدام المعادلة :

$$\text{الانكماش ٪} = \frac{\text{ل} - \text{س}}{\text{ل}} \times ١٠٠$$

حيث :

ل = طول العينة قبل المعالجة (مم)

س = طول العينة بعد المعالجة (مم)

١١/ ٢ يحسب متوسط نسبة الانكماش عموما ٠

١١/ ٣ يتم حساب الانحراف المعيارى للنتائج وكذلك معامل الاختلاف أو أيهما لكل وحدة عينة معمل ولوط عند الاتفاق على ذلك ٠

١٢- التقرير

١٢/ ١ يذكر رقم طريقة الاختبار ويتم توصيف خامة العينة أو المنتج وطريقة أخذ العينة ٠

١٢/ ٢ تدون البيانات الآتية :

١٢/ ٢/ ١ الانكماش ٪ لمشاهدات كل وحدة عينة معمل ولوط ٠

١٢/ ٢/ ٢ الانحراف المعيارى ومعامل الاختلاف أو أيهما فى حالة حسابهما ٠

١٢/ ٢/ ٣ ظروف الاختبار للانكماش ٠

١٢/ ٢/ ٤ عدد المشاهدات ٠

١٢/ ٢/ ٥ وزن المواسك المستخدمة ٠

١٢/ ٢/ ٦ الكثافة الطولية بالتكس ٠

١٣- الدقة والتميز

١/١٣ الملخص

هذا الملخص يعتمد على معلومات محدودة من معمل واحد ، عامل فني واحد وداخل المعمل مكونات الاختلاف والاختلافات الحادة واردة فى الجداول ١ ، ٢ تقريبيين : هذه الجداول أسست لتصور ماذا يجد معمل واحد عندما تكون كل الملاحظات تمت بنفس العامل الفني جيداً التدريب مستخدماً نفس الجهاز وعينات عشوائية مسحوبة من خامة العينة. وبمقارنة متوسطين لهذا المعمل ، فإن الاختلافات لا تتجاوز دقة عامل واحد كما فى جدول (٢) لعدد ٩٥ اختبار فى كل ١٠٠ حالة.
الاختلافات للمعامل الأخرى قد تكون أكبر أو أصغر . عدد المعامل المتاحة لأداء طريقة الاختبار هذه قلت خلال السنوات الأخيرة . وإذا قامت معامل آخرى بإداء هذا الاختبار ، فإنه سيتم وضع دقة لها.

٢/١٣ بيانات اختبارات معمل وحيد:

تم تشغيل اختبار ومفرد ١٩٩٥ والذي فيه تم سحب عينات عشوائية من خامتين ، وتم اختبار عبوتين من كل خامة . عاملان فنيان من المعمل كل منهم اختبر عشرين عينة من كل عبوة مستخدماً طريقة الاختبار D 5104 . عشرة عينات من العشرين عينة اختبارت فى يوم ما ، والثاني عشرة عينات اختبرت فى ثاني يوم . وتم تحليل البيانات طبقاً D 2904 ، والإختلافات للإنكماش بالهواء الساخن مبينة فى الجدول ١.
ونوعيات الألياف اللاتيني كانت:
- خامة 5152 – خصلات بوليستر ١,٤ دقيقة الشعرة الواحدة/ ١,٥ بوصه.
- خامة 5354 – خصلات متضخمة /ومجعدة ٣٠٣١ ، وبما أن الاختبارات تمت فى معمل واحد ، فإن الإحصائيات بين دقة المعامل ربما تكون أقل من مستواها أو أعلى من مستواها إلى درجة ما ويجب استخدامها بحظر . وقبل عمل حالة لها مدلول بين معملين محددين ، فإذا كان هناك تميز إحصائي بينهم فيجب تأسيسه لكل مقارنة معتمد على بيانات حديثة متحصل عليها من عينات مسحوبة من لوط خامات من نوعين التى تكون متجانسة كلما أمكن وتقيم عشوائياً بإعداد متساوية لكل معمل ، وعموماً عندما يتفق الطرفين على التباين المكونات تقريباً ، كما فى جدول (١) فإن متوسطين من القيم المدونة يمكن اعتبارها جوهرية عند احتمالية ٩٥ ٪ فإذا تساوى الاختلافات أو زادت فإن الاختلافات الحرجة فى جدول (٢) . هناك اختلافات جوهرية ترجع إلى نوع الخامة وتركيبها . والتي تجيز قائمة الاختلاف المكونات والاختلافات المادة منفصلة.
وبالتالي فلم يتم عمل مقارنات لمواد متعددة الخامات.

٤/١٣ التميز

قيمة الانكماش للألياف النسجية يمكن تعريفها فقط كطريقة اختبار ، ومن هذا التحديد ، طريقة الاختبار هذه لها تحيز معروف.

١٤- المراجع

الجمعية الأمريكية للاختبار والمواد:

A.S.T.M D 5104/1996
Standard test Methods for shrinkage of textile fibers (single-fiber test) .

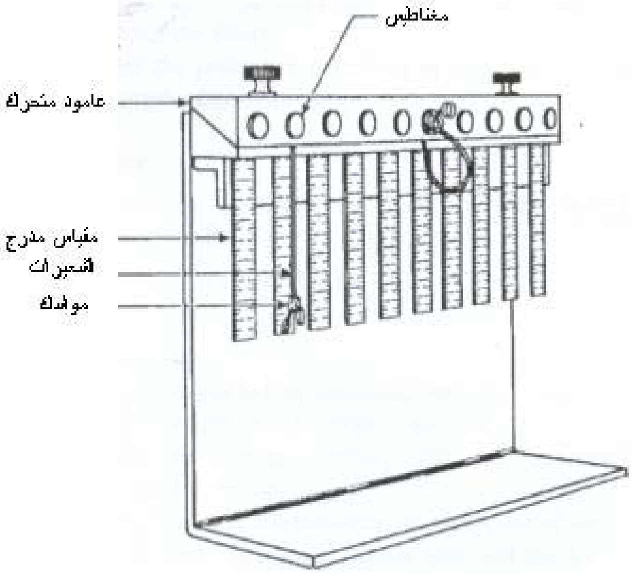
١٥- المصطلحات الفنية

shrinkage...الانكماش
temperature tape ....شريط حرارى
lot sample...عينة اللوط
laboratory sample ....عينة المعمل
preparation board ....لوحة إعداد
cathetometer ....مقياس الدقة
shrinkage ratio...نسبة الانكماش

الجهات التى اشتركت فى وضع هذه المواصفة

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم (٤ / ١) والخاصة بالشعيرات والخيوط والتى يضم تشكيلها الجهات التالية :

- شركة مصر صباغى البيضا.
- الشركة القابضة للقطن والغزل والنسيج والملابس.
- الشركة العربية والمتحدة للغزل والنسيج.
- هيئة الرقابة على الصادرات والواردات.
- شركة مصر للحرير الصناعى.
- شركة السيوف للغزل والنسيج.
- مصلحة الكيمياء.
- المعهد القومى للقياس والمعايرة.
- مصلحة الرقابة الصناعية.
- المركز القومى للبحوث.
- معهد بحوث القطن – وزارة الزراعة.
- شركة مصر المنوفية للغزل والنسيج.
- شركة شبين الكوم للغزل والنسيج.



الشكل (١)
جهاز قياس انكماش الشعرة المفردة

(الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة)

١- أنشئت الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى عام ١٩٥٧ بالقرار الجمهورى رقم ٢٩ لسنة ١٩٥٧ الذى نص على اعتبارها المرجع القومى المعتمد للشئون التوحيد القياسى ونص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على أن المواصفة لا تعتبر قياسية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

٢- فى عام ١٩٧٩ صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩٢ لسنة ١٩٧٩ الذى قرر ضم مركز ضبط الجودة إلى الهيئة، وإعادة تسميتها بالهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج، وفقاً لهذا القرار فإن الهيئة تختص بالآتى :

- إعداد وإصدار المواصفات القياسية للخامات والمنتجات والخامات والأجهزة ونظم الإدارة والتوثيق والمعلومات ومتطلبات الأمن والسلامة وفترات الصلاحية وأجهزة القياس.
- التفتيش الفنى والاختبار والرقابة وسحب العينات وإصدار شهادات المطابقة للمواصفات المعتمدة وشهادات المعايرة لأجهزة القياس.
- الترخيص بمنح علامة الجودة للمنتجات الصناعية وعلامات وشهادات الجودة والمطابقة المنتجات للمواصفات القياسية.
- تقديم المشورة الفنية وخدمات التدريب فى مجالات المواصفات والجودة القياس والمعايرة والاختبار والمعلومات لجميع الأطراف المعنية.
- تمثيل مصر فى أنشطة المنظمات الدولية والإقليمية العامة فى مجالات المواصفات والجودة والاختبار والمعايرة.

تقوم الهيئة بتنفيذ متطلبات واشتراطات اتفاقية العوائق الفنية على التجارة لمنظمة التجارة العالمية حيث أن الهيئة هى نقطة الاستعلام المصرية للإمداد بالمعلومات والوثائق فى مجال المواصفات وتقييم المطابقة.

٣- يدير الهيئة مجلس إدارة برئاسة وكيل أول الوزارة رئيس الهيئة، ويضم المجلس فى عضوية ممثلين عن مختلف الجهات المعنية للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج والاختبار والمعايرة فى مصر بالإضافة إلى عدد من الأكاديميين والعلميين والخبراء والقانونيين ورجال الإعلام.

٤- يتم إعداد المواصفات القياسية من خلال لجان فنية يربو عددها على مائة لجنة يشارك فيها خبراء طبقاً للمعايير الدولية ومتخصصون من جميع الجهات المعنية ويقوم بالأمانة الفنية لها أعضاء من العاملين بالهيئة.

٥- يتم توزيع مشاريع المواصفات على قاعدة عريضة من الجهات المعنية والبلاد العربية لإبداء الملاحظات خلال فترة ستين يوماً كما تعرض هذه المشاريع على لجنة الصياغة ولجان عامة للمراجعة قبل العرض على مجلس الإدارة.

٦- تتبع الهيئة نظام الترخيص للمصانع باستخدام علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات المصرية وذلك حماية المستهلكين وخدمة للصانعين لرفع جودة منتجاتهم. ويوجد بالهيئة مجموعة كبيرة من المعامل الحديثة لاختبار المنتجات الكيمائية ومواد البناء والتشييد والمنتجات الهندسية والغذائية ومنتجات الغزل والنسيج بالإضافة إلى معامل للقياس والمعايرة الميكانيكية والكهربائية والفيزيائية.

٧- يتوفر بالهيئة وحدة لحماية المستهلك لتتلقى شكواهم وتعمل على حلها وقد لاقت أعمال الوحدة نجاحاً كبيراً.

٨- يتوفر بالهيئة المكتبة الوحيدة فى مصر المتخصصة فى المواصفات القياسية تحتوى على أكثر من ١٣٠ ألف مواصفة دولية وأجنبية وإقليمية وعربية ومصرية.

EGYPTIAN STANDARDS

ES: 4680/ 2006

STANDARD TEST METHODS FOR SHRINKAGE OF TEXTILE FIBERS (SINGLE – FIBER TEST)

ICS :59.060.01

Arab Republic of Egypt
Egyptian Organization for Standardization and Quality